

File 351:Derwent WPI 1963-2001/UD,UM &UP=200151

(c) 2001 Derwent Info Ltd

\*File 351: Price changes as of 1/1/01. Please see HELP RATES 351.

72 Updates in 2001. Please see HELP NEWS 351 for details.

Set Items Description

--- -----

?s pn=de 3409267

S1 1 PN=DE 3409267

?t 1/7y

>>>'7Y' not a valid format name

?t 1/7

1/7/1

DIALOG(R)File 351:Derwent WPI

(c) 2001 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

004410689

WPI Acc No: 1985-237567/198539

Disposable vase e.g. for hospital use - has conical outer casing, with  
inserted plastics bag of same size

Patent Assignee: BOHLMANN K (BOHL-I)

Inventor: BOHLMANN K H

Number of Countries: 001 Number of Patents: 001

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
DE 3409267	A	19850919	DE 3409267	A	19840314	198539 B

Priority Applications (No Type Date): DE 3409267 A 19840314

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan Pg	Main IPC	Filing Notes
DE 3409267	A	4		

Abstract (Basic): DE 3409267 A

The stable vase has a conical shape widening towards the bottom.

The vase consists of a conical outer casing and a cylindrical plastics bag inserted into it.

The dia. of the plastics bag is the same size as the tapered upper part of the outer casing, so that the plastics bag hangs freely in the vase. The top of the outer casing has holes punched in it which show the water-level in the translucent plastics bag. The holes also allow gripping of the vase.

USE/ADVANTAGE - The vase, for instance for use in hospitals, or graveyards, is cheaply produced as a disposable article.

0/0

Derwent Class: P27

International Patent Class (Additional): A47G-007/06

?map anpryy temp

1 Select Statement(s), 1 Search Term(s)

Serial#TD378



5

ES 84/7

Frankfurt, den 13.3.1984  
Dr.Wf/Sch

10

Patentansprüche

- 15.
1. Verfahren zum Herstellen von achsgenauen Lagersitzen in Leichtmetall-Druckgußteilen, dadurch gekennzeichnet, daß in die gegossenen zylindrischen Ausnehmungen der rohen Druckgußteile kalibrierte Sinterteile eingedrückt werden, in welche bereits Nadelhülsen eingepreßt sind oder danach eingepreßt werden.
  - 20
  2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Sinterteile an ihrem Außenumfang mit in Achsrichtung verlaufenden rippenförmigen Ansätzen versehen sind, welche sich beim Eindrücken der Sinterteile in die jeweilige Be-
  - 25
  - grenzungswandung der gegossenen zylindrischen Ausnehmung eingraben.

ES 84/9

Frankfurt, den 13.3.1984

10

Verfahren zum Herstellen von achsgenauen Lagersitzen  
in Leichtmetall-Druckgußteilen

---

15

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Herstellen  
von achsgenauen Lagersitzen in Leichtmetall-Druckgußteilen.

20

In Leichtmetall-Druckgußteilen, wie sie beispielsweise als  
Lagerbrücken bzw. als Lagerstege bei Elektrowerkzeugen, Haus-  
geräten und Kleinmaschinen verwendet werden, wird die für  
die Lagersitze und deren Achsabstände notwendige Genauigkeit  
durch spanabhebende Bearbeitung der gegossenen zylindrischen  
Ausnehmungen (Bohrungen) erzielt. Eine derartige Bearbeitung  
verursacht verhältnismäßig hohe Kosten.

25

Aufgabe der Erfindung ist es, zwecks Reduzierung der besagten  
Kosten die für Lagersitze und Achsabstände in Druckgußteilen  
erforderliche Genauigkeit ohne spanabhebende Bearbeitung zu  
erreichen.

30

Zur Lösung dieser Aufgabe sieht die Erfindung vor, daß in die  
gegossenen zylindrischen Ausnehmungen der rohen Druckgußteile  
kalibrierte Sinterteile eingedrückt werden, in welche bereits  
Nadelhülsen eingepreßt sind oder danach eingepreßt werden.

35

Dabei werden die Sinterteile an ihrem Außenumfang zweckmäßi-  
gerweise mit in Achsrichtung verlaufenden rippenförmigen Ansätzen  
versehen, die sich beim Eindrücken der Sinterteile in die Be-  
grenzungswandungen der in den rohen Druckgußteilen befindlichen  
zylindrischen Ausnehmungen eingraben.

40

Das erfindungsgemäße Verfahren wird im nachstehenden anhand der  
Zeichnung erläutert.

ES 84/9

3409247

Es zeigen:      Fig. 1    einen Querschnitt durch ein drei  
Lageraufnahmebohrungen enthalten-  
des Druckgußteil aus Leichtmetall  
und diskret dargestellten Sinter-  
teilen und Nadelhülsen, wobei der  
Achsabstand der Lagerbrücke zur  
Verdeutlichung in die Bildebene  
geklappt ist,

Fig. 2    das durch Fügevorgänge komplettier-  
te Druckgußteil gemäß Fig. 1.

Wie aus Fig. 1 ersichtlich ist, enthält das rohe, aus Leicht-  
metall bestehende Druckgußteil 1 drei zylindrische Ausneh-  
mungen 2,3 und 4. Den beiden Ausnehmungen 2 und 3 ist dabei  
ein doppelringförmiges kalbriertes Sinterteil 5 zugeordnet,  
das an seinem Außenumfang mit in Achsrichtung verlaufenden  
rippenförmigen Ansätzen 6 von geringer radialer Ausdehnung  
versehen ist. Für die zylindrische Ausnehmung 4 ist ein ka-  
libriertes Sinterteil 7 in Form einer Stegratsche vorgesehen,  
das ebenfalls axial verlaufende Ansätze 6 aufweist. Mit 8,9  
und 10 sind Nadelhülsen bezeichnet, die in die Bohrungen 11,  
12 und 13 der Sinterteile passen.

Zur Komplettierung des Druckgußteils 1 werden die Sinter-  
teile 5 und 7 in dessen zylindrische Ausnehmungen 2,3 und 4  
eingepreßt, wobei sich die rippenförmigen Ansätze 6 in die  
Innenwandungen der Ausnehmungen eingraben. Daraufhin werden  
die Nadelhülsen 8,9 und 10 in die Sinterteile eingedrückt.  
Es besteht indessen auch die Möglichkeit, die Nadelhülsen 8,9  
und 10 zuerst in die ihnen zugeordneten Sinterteile einzupres-  
sen und die auf diese Weise komplettierten Sinterteile in die  
zylindrischen Ausnehmungen 2,3 und 4 im Druckgußteil einzu-  
fügen. Derartige Sinterteile sind verhältnismäßig preis-  
günstig, desgleichen die Nadelhülsen.

ES 84/9

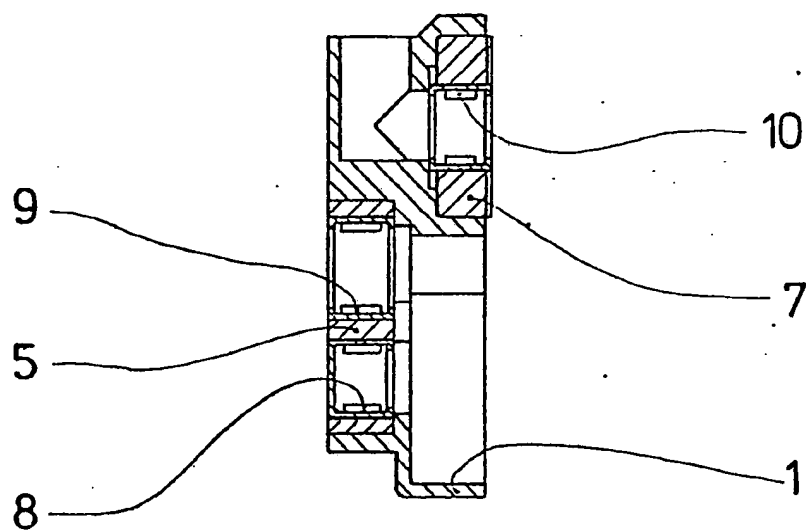
3409247

Das auf die vorbeschriebene Weise mit drei Lagerungen versehene Druckgußteil ist in Fig. 2 veranschaulicht. Die Kosten einer solchen Lagerstelle vermindern sich im Vergleich zu einem durch spanabhebende Bearbeitung hergestellten Lagersitz mit ca.

5 30 - 50%.

.5.  
- Leerseite -

Fig. 2





7.

Fig.1

